

◎ 대 한 민 국 특 허 정(KR)
◎ 공 개 특 허 공 보(A)

◎ Inc. CL^a
F 04 C 18/02

제 1629 호

◎ 공개일자 1995. 10. 16

◎ 공개번호 95-27195

◎ 출원일자 1995. 2. 24

◎ 출원번호 95- 3595.

◎ 우선권주장 ◎ 1994. 3. 1 ◎ 일본(JP)
◎ 94-030734

실사첨구: 있음

◎ 발 명 자 아베 노부오

일본국 도찌기센 시모쓰가군 오하라마치 오아자·마유미 1503-4

호리에 다쓰오

일본국 도찌기센 시모쓰가군 오하라마치 오아자 도비야 4010-4

야마나카 도시오

일본국 가나가와현 요코하마시 도즈카구 가미구라마요 836-2

이나바 유이찌

일본국 도찌기센 시모쓰가군 오하라마치 오아자 도미파 2415-2

◎ 출 원 인 가부시끼가이사 히타찌세이사주소 대표자 가나이 쓰토무

일본국 도쿄도 지요다구 찬다 스루가다이 4-6

◎ 대리인 변리사 박 남 기

(전 3면)

◎ 스크풀암축기 및 스크풀부재의 가공방법

◎ 요 약

공기조화기 등에 사용되는 스크풀암축기의 승강이殷부의 마찰저항을 경감해서 운전성능을 향상하는 데 적합한 스크풀암축기 및 스크풀부재의 가공방법에 관한 것으로서, 스크풀 부재의 첨육습라이팅부의 상대하는 면의 면밀도 및 상태를 향상시켜서 마찰저항을 경감하는 스크풀부재의 가공방법 및 운전소비전력의 절감과 운전성능의 고효율화를 실현한 고신뢰성의 스크풀암축기를 제공하기 위해, 각각의 경판에 소용돌이 형상의 띠를 갖고 각각의 띠를 압물리기 하는 것에 의해 청조성을 구성하는 고정스크풀 및 선회스크풀의 소용돌이형상의 띠의 축면 및 선단면, 흡의 바닥면을 엔드빛에 의해 절삭하는 스크풀부재의 가공방법에 있어서, 고정스크풀의 흡의 바닥면과 선회스크풀의 접선단면, 고정스크풀의 밸선단면과 선회스크풀의 경판면의 양쪽 또는 각각의 대향근방부위중의 어느 한쪽에 연삭齒를 또는 초마무리齒에 의해 연삭가공 또는 초마무리가공을 실시하였다. 이점에 의해, 스크풀의 첨육습라이팅부의 상대하는 면의 면밀도 및 상태를 향상하여 마찰저항을 경감할 수 있고, 또 운전소비전력의 절감과 운전성능의 고효율화를 실현한 신뢰성이 높은 스크풀암축기로 얻을 수 있다.

* 선택도: 제1도

공개특허 95-27195

특허청구와 범위

1. 필체에 미스내에 모터와 이 모터에 연결된 펌프부를 수납하고, 상기 펌프부를 구성하는 고정스크루부재 및 선외스크루부재가 각각의 경판에 소용돌이형상의 뱀을 갖고, 이 뱀사이에 소용돌이형상의 흡이 형성되어 각각의 뱀이 서로 맞물리게 하는 것에 의해 펌프실을 구성하도록 한 스크루 압축기에 있어서, 고정스크루부재의 흡의 바닥면과 선외스크루부재의 옆선단면, 고정스크루부재의 제선단면과 선외스크루부재의 경판면의 양쪽 또는 각각의 대향근접부위중 어느 한쪽에 연삭가공면 또는 초마무리가공면을 갖는 것을 특징으로 하는 스크루압축기.
2. 각각의 경판에 소용돌이형상의 뱀을 갖고, 각각의 뱀이 서로 맞물리게 하는 것에 의해 펌프실을 구성하는 고정스크루부재 및 선외스크루부재의 상기 소용돌이형상의 뱀의 속면 및 선단면, 흡의 바닥면을 엔드밀에 의해 절삭하는 스크루부재의 가공방법에 있어서, 고정스크루부재의 흡의 선외스크루부재의 경판면의 양쪽 또는 각각의 대향근접부위중 어느 한쪽에 연삭가공 또는 초마무리가공을 실시한 것을 특징으로 하는 스크루부재의 가공방법.
3. 고정스크루부재는 엔드밀에 의해 뱀의 속면 및 흡의 바닥면을 절삭한 후 옆선단면 및 이 옆선단면에 연속되는 바깥돌레부 굽면을 절삭하고, 동일 척킹의 상대에서 연삭呓들을 또는 초마무리呓들을 사용해서 뱀사이의 흡의 바닥면을 마무리하고, 또 상기呓들을 이동시켜서 옆선단면 및 이 옆선단면에 연속되는 바깥돌레부 굽면의 마무리를 실현하는 것을 특징으로 하는 스크루부재의 가공방법.
4. 선외스크루부재는 엔드밀에 의해 뱀의 속면 및 경판면을 절삭한 후 옆선단면을 절삭하고, 동일 척킹의 상대에서 연삭呓들을 또는 초마무리呓들을 사용해서 경판면을 마무리하고, 또 상기呓들을 이동시켜서 옆선단면의 마무리를 실현하는 것을 특징으로 하는 스크루부재의 가공방법.

※ 참고사항: 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면의 간단한 설명

제1도는 본 발명의 1실시예에 관한 고정스크루부재의 가공방법을 도시한 속면 단면도, 제2도는 본 발명의 1실시예에 관한 선외스크루부재의 가공방법을 도시한 속면 단면도, 제3도는 본 발명에 있어서의 연삭가공면을 기본으로 한 슬라이딩면 조합상태의 1예를 설명한 오리도, 제4도는 본 발명에 관한 초마무리가공면을 기본으로 한 슬라이딩면 조합상태의 1예를 설명하는 모의도.

FIG. 1

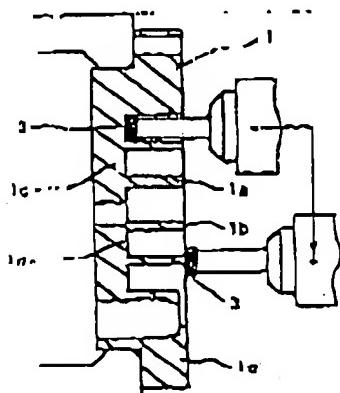
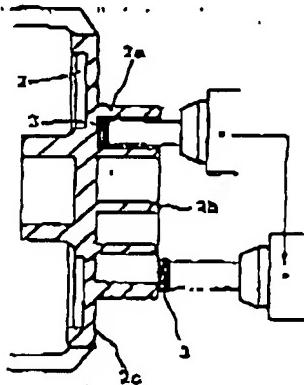


FIG. 2



07年05月29日(火) 15時44分 宛先: WENDEROTH

発信: 松下技術情報サービス(株)

R: 708

P. 06

공개특허 95-27195

FIG. 4A

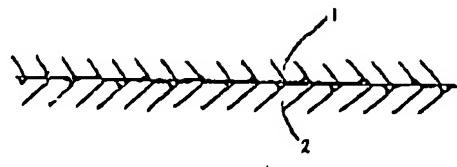


FIG. 3A

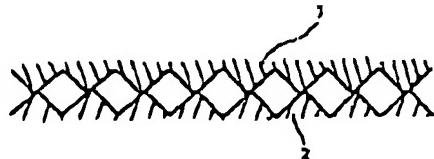


FIG. 3B

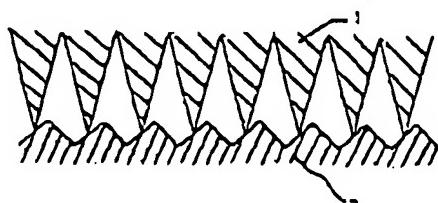
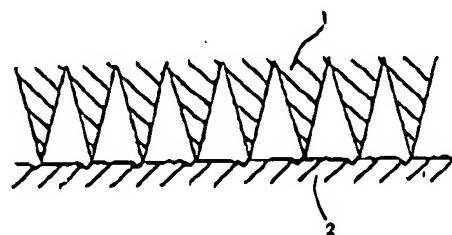


FIG. 4B



Korean Laid-Open Patent Publication No. 1995-27195

(51) Int. CL.6

F 04 C 18/02

(43) Date of Publication: Oct. 16, 1995

(11) Publication No. 95-27195

(22) Date of Application: Feb. 25, 1995

(21) Application No. 95-3595

Request for Examination: Yes

(30) Priority Data: Japan Patent Application No. 1994-030734

March 1, 1994

Applicant: Kabushiki Kaisha HITACHI Seisakusho
Tokyo, Japan

Inventors: Abe, Nobuo
Horie, Tatsuo
Yamanaka, Toshio
Inaba, Yuichi

Title: SCROLL COMPRESSOR AND METHOD FOR PROCESSING SCROLL MEMBER

Abstract

The present invention relates to a scroll compressor and a method for processing a scroll member suitable for improving operating performance by reducing the frictional resistance of the sliding part of the scroll compressor used in an air conditioner.

In order to provide a method for processing a scroll member capable of reducing the frictional resistance by improving the

precision and state of the surface opposed to the contact sliding part of the scroll member and an high reliable scroll compressor capable of reducing operating power consumption and making operating performance high efficient, in the method for processing the scroll member cutting side surfaces and front end surfaces of spiral laps, and the bottom surface of a groove by means of an end mill, in the stationary scroll and the revolving scroll having the spiral laps on each end plate and constituting a pump room by engaging the respective laps with each other, the method performs a grinding processing and a super-finishing processing by means of a grinding stone and a super-finishing stone on the bottom surface of the groove of the stationary scroll, the front end surfaces of the laps of the revolving scroll, the front end surfaces of the laps of the stationary scroll, and both sides of the end plate of the revolving scroll or any one of portions opposely adjacent to the respective sides thereof. Thereby, the high reliable scroll compressor capable of reducing the frictional resistance by improving the precision and state of the surface opposed to the contact sliding part of the scroll member and capable of reducing operating power consumption and making operating performance high efficient can be obtained.

WHAT IS THE CLAIM IS:

1. A scroll compressor including a motor and a pump part connected to the motor received in a hermetic case, a stationary scroll member and a revolving scroll member constituting the pump part and having spiral laps on each end plate, a spiral groove formed between the laps, and a pump room constituted by engaging the respective laps to each other, characterized by comprising:

a grinding processing surface and a finishing processing surface on the bottom surface of the groove of the stationary scroll member, the front end surface of the lap of the revolving scroll member, the front end surface of the lap of the stationary scroll member, and both sides of the end plate surface of the revolving scroll member or any one of portions opposely adjacent to the respect sides thereof.

2. A method for processing a scroll member cutting side surfaces and front end surfaces of laps, and a bottom surface of a groove by means of an end mill, in a stationary scroll member and a revolving scroll member having the spiral laps on each end plate and constituting a pump room by engaging the respective laps with each

other, characterized by comprising the steps of:

performing a grinding processing and a finishing processing on the bottom surface of the groove of the stationary scroll member, and both sides of the end plate of the revolving scroll member or any one of portions opposely adjacent to the respective sides thereof.

3. A method for processing a scroll member characterized by comprising the steps of: in a stationary scroll member,

cutting side surfaces of laps and a bottom surface of a groove and then cutting the front end surfaces of the laps and the end surfaces of outer circumference continued from the front end surfaces of the laps, by means of an end mill;

finishing the bottom surface of the groove between the laps by means of a grinding stone and a finishing stone in the state of the same chucking; and

finishing the front end surfaces of the laps and the end surfaces of the outer circumference continued from the front end surfaces of the laps by moving the stones.

4. A method for processing a scroll member, characterized by comprising the steps of: in a revolving scroll member,

cutting side surfaces of laps and an end plate surface and then
cutting the front end surfaces of the laps, by means of an end mill;

finishing the end plate surface by means of a grinding stone
and a finishing stone in the state of the same chucking; and

finishing the front end surfaces of the laps by moving the
stones.